

CYCOLOY™ C1200HF resin

聚碳酸酯+丙烯腈丁二烯苯乙烯
SABIC Innovative Plastics

产品说明

PC+ABS, excellent flow/impact/high heat resistance. Low temperature ductility. For automotive, appliance and electrical components.

供应商联系方式

上海松翰塑化科技有限公司

电话: 13061808058

联系人: 赵先生

邮箱: sales@su-jiao.com

基本信息

黄卡信息

E121562-221028

特性抗撞击性,良好良好的流动性耐热性,高
延展性

用途电气/电子应用领域家电部件汽车领域的应用

加工方法注射成型

多点数据

Coefficient of Thermal Expansion vs. Temperature (ASTM D681) (ASTM D2065) (ASTM D4065)
Instrumented Impact (Energy) (ASTM D3768) Instrumented Impact (Load) (ASTM D3763) Volume-Temperature (PVT -
Shear DMA (ASTM D4065) Specific Heat vs. Temperature (ASTM D3417) (ASTM D2990)
Tensile Fatigue Tensile Stress vs. Strain (ASTM D638) Thermal Conductivity vs. Temperature
Viscosity vs. Shear Rate (ASTM D3835)

物理性能

额定值单位制测试方法

比重1.15g/cm³ASTM D792
熔流率(熔体流动速率) (260°C/5.0 kg)19g/10 minASTM D1238
溶化体积流率(MVR) (265°C/5.0 kg)24.0cm³/10minISO 1133
收缩率 - 流动 (3.20 mm)0.50 到 0.70%内部方法

机械性能

额定值单位制测试方法

拉伸模量

--¹2280MPaASTM D638
--2370MPaISO 527-2/1

抗张强度

屈服²57.2MPaASTM D638
屈服55.0MPaISO 527-2/50

伸长率

屈服³5.0%ASTM D638
屈服4.8%ISO 527-2/50
断裂⁴150%ASTM D638
断裂110%ISO 527-2/50

弯曲模量

50.0 mm 跨距⁵2340MPaASTM D790
--2250MPaISO 178

弯曲应力

--86.0MPaISO 178
屈服, 50.0 mm 跨距⁶88.3MPaASTM D790

冲击性能	额定值	单位制	测试方法
悬壁梁缺口冲击强度			
-30°C	480	J/m	ASTM D256
23°C	590	J/m	ASTM D256
-30°C ⁷	34	kJ/m²	ISO 180/1A
23°C ⁸	49	kJ/m²	ISO 180/1A
装有测量仪表的落镖冲击			ASTM D3763
-30°C, Total Energy	54.2	J	ASTM D3763
23°C, Total Energy	54.2	J	ASTM D3763
热性能	额定值	单位制	测试方法
载荷下热变形温度			
0.45 MPa, 未退火, 3.20 mm	129	°C	ASTM D648
0.45 MPa, 未退火, 64.0 mm 跨距 ⁹	130	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, 未退火, 3.20 mm	113	°C	ASTM D648
1.8 MPa, 未退火, 64.0 mm 跨距 ¹⁰	110	°C	ISO 75-2/Af
维卡软化温度	130	°C	ISO 306/B50
线形热膨胀系数 - 流动 (-40 到 40°C)	7.2E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
RTI Elec	105	°C	UL 746
RTI Imp	80.0	°C	UL 746
RTI	105	°C	UL 746
电气性能	额定值		测试方法
相比耐漏电起痕指数(CTI)	PLC 2		UL 746
高电弧燃烧指数(HAI)	PLC 1		UL 746
热丝引燃 (HWI)	PLC 3		UL 746
可燃性	额定值		测试方法
UL 阻燃等级 (1.19 mm)	HB		UL 94
注射	额定值	单位制	
干燥温度	100 到 110	°C	
干燥时间	3.0 到 4.0	hr	
干燥时间,最大	8.0	hr	
建议的最大水分含量	0.020	%	
建议注射量	30 到 80	%	
料斗温度	60.0 到 80.0	°C	
料筒后部温度	250 到 290	°C	
料筒中部温度	255 到 295	°C	
料筒前部温度	260 到 300	°C	
射嘴温度	275 到 300	°C	
加工(熔体)温度	275 到 300	°C	
模具温度	60.0 到 90.0	°C	
背压	0.300 到 0.700	MPa	
螺杆转速	40 到 70	rpm	
排气孔深度	0.038 到 0.076	mm	

备注	
1.	50 mm/min
2.	类型 1, 50 mm/min
3.	类型 1, 50 mm/min
4.	类型 1, 50 mm/min
5.	1.3 mm/min
6.	1.3 mm/min
7.	80*10*4mm, Cut
8.	80*10*4mm, Cut
9.	80*10*4 mm
10.	80*10*4 mm